

SISTEMA DI GOFFRATURA PORTATILE



© Panduit Corp. 2013



Sito web UE:
www.panduit.com/emea

EU Email:
emeatoolservicecenter
@panduit.com

PANDUIT

Panduit Corp. • Tinley Park, IL USA
Assistenza tecnica:
Tel.: 001 888-506-5400, ext. 83255

Panduit Europe • EMEA Centro di Servizio
Almelo, Niederlande
Tel: +31 546 580 452 • Fax: +31 546 580 441

Per Contatti locali
vedere pagina 17

Indice

GUIDA ALLA CONFIGURAZIONE E ALL'INSTALLAZIONE	1
APRIRE L'IMBALLO.....	1
VERIFICA DEGLI ACCESSORI.....	2
ALLACCIATURA DEI CAVI.....	3
AVVERTENZE PER L'INSTALLAZIONE.....	3
INSTALLAZIONE SOFTWARE Easy-Mark™.....	4
INSTALLAZIONE DEL SOFTWARE PER L'USB ALL'ADATTATORE SERIALE (Se Necessario)	4
INTRODUZIONE	5
SPECIFICHE DI SISTEMA	6
Specifiche elettriche.....	6
Classificazione attrezzatura e riferimenti standard.....	6
Condizioni di funzionamento.....	6
Dimensioni e peso.....	6
Capacità produttiva.....	6
NORME DI SICUREZZA E PRECAUZIONI D'IMPIEGO	6
IMPOSTAZIONE DELLA MACCHINA PER LA PRODUZIONE DI PIASTRE	8
REGOLAZIONE DELL'UNITÀ DI CARICAMENTO.....	8
INSTALLAZIONE VANO DI CARICAMENTO.....	10
ACCENSIONE E CONTROLLO DEL DISPLAY.....	10
PRODUZIONE – VANO DI CARICAMENTO.....	11
CONSOLE.....	11
DESCRIZIONE DELLA TASTIERA.....	12
MOSTRARE I CONTATORI DELLE PIASTRE PRODOTTE.....	13
MESSAGGI DI ERRORE	14
RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....	15
ACCESSORI OPZIONALI.....	15
MANUTENZIONE GENERALE	15
LUBRIFICARE IL PERCORSO DEL CARRELLO E LA GUIDA DEL MORSETTO...	16
CONTATTI • Per Assistenza tecnica:	17



NOTA: Per garantire altissima qualità e consistenza, i prodotti Panduit vengono continuamente ottimizzati e aggiornati. Conseguentemente, le immagini possono subire variazioni rispetto al prodotto allegato.

GUIDA ALLA CONFIGURAZIONE E ALL'INSTALLAZIONE

APRIRE L'IMBALLO

La macchina viene consegnata in una cassa di legno. Questo, a causa delle dimensioni e del peso, e per evitare il rischio di danni.

		<p>ATTENZIONE! IL PESO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA CON LA CASSA È DI 145 LIBBRE. (66 Kg). Le dimensioni sono: 33" (830 mm) X 29" (730 mm) X 24" (600 mm).</p> <p>Ogni spostamento va effettuato sempre con un carrello elevatore a forche da almeno da due persone, dato il peso troppo consistente di 145 libbre. (66 Kg).</p>
--	--	--

Estrarre l'unità dalla cassa.

- Rimuovere il coperchio della cassa estraendo le 8 viti a intaglio a croce phillips che lo fissano al pallet.
- Tagliare l'involucro protettivo che copre l'unità, facendo attenzione a non danneggiarla.
- L'unità è fissata al pallet tramite due viti situati sotto la base. Con una chiave, rimuovere i due perni che fissano la macchina situati sul lato inferiore del pallet.
- Solleverare la macchina e collocarla su una superficie adatta.
- Conservare la cassa e la bulloneria in caso di necessità futura.

<p>Cassa protettiva e bulloni</p>	
<p>a.</p>	<p>b.</p>
<p>BULLONE ALLA BASE DELL'UNITÀ</p> <p>DISPOSITIVO DI SOLLEVAMENTO (NON PARTE DELLA CASSA)</p>	
<p>c.</p>	

VERIFICA DEGLI ACCESSORI

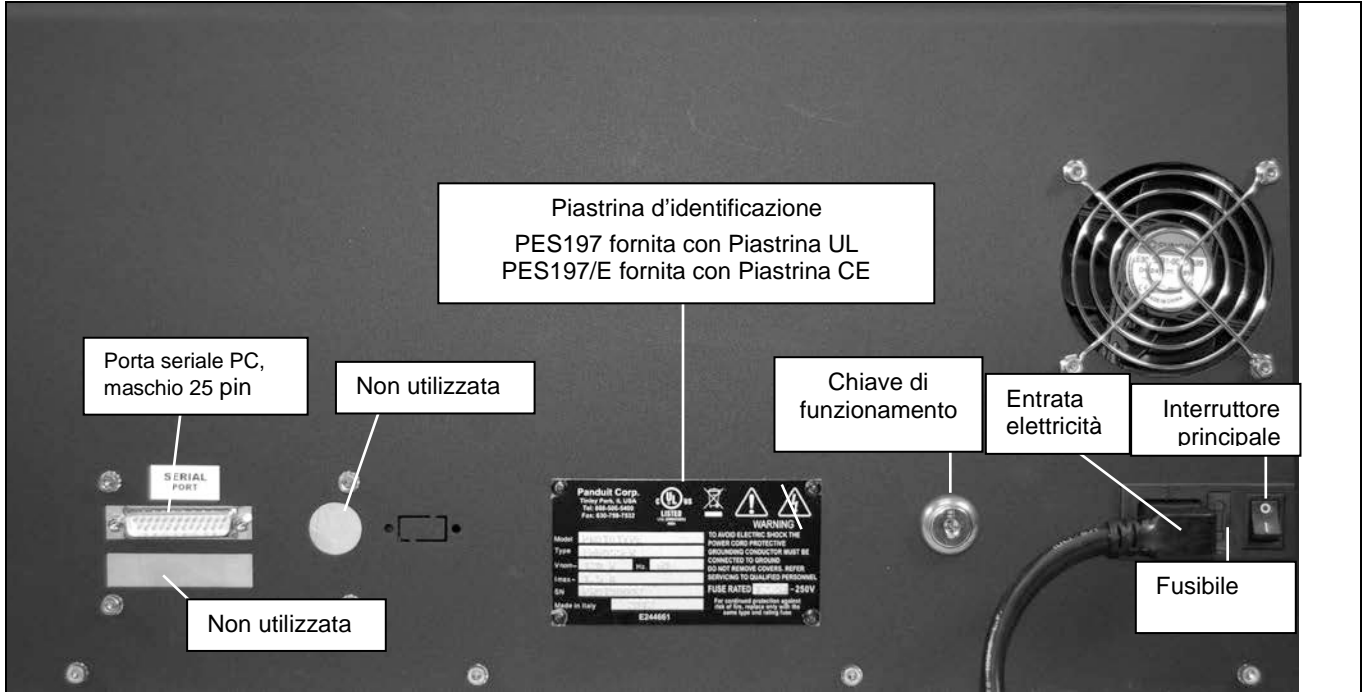
Prima di installare la macchina accertarsi che tutti gli accessori siano presenti e che non siano stati danneggiati durante il trasporto. In caso di danneggiamento anche di un singolo elemento, il funzionamento generale della macchina può essere compromesso. Insieme alla goffratrice vengono forniti i seguenti accessori:



ACCESSORI	ELEMENTI CONGIUNTI ALLA GOFFRATRICE
1 CAVO ALIMENTAZIONE	1 CUSTODIA CON LATERALI MORBIDI
1 CAVO SERIALE + PLUG CANON 9-25 PIN	1 TRAMOGGIA ESTERNA CON INSERTO; 1 Capacità tramoggia EXTRA ESTERNA CON INSERTO
1 CD + MANUALE SOFTWARE D'APPLICAZIONE	3 ELEMENTI VANO CARICAMENTO INTERNO: 1 PER PIASTRE LARGHE; 1 PER PIASTRE MEDIO 540 1 PER PIASTRE STRETTE,
2 CHIAVI DI SERVIZIO PER FUNZIONAMENTO	1 PESO PIASTRA LARGA
2 CHIAVI PER COPERTURA MACCHINA	1 PESO PIASTRA MEDIO 540
PIASTRE DI COLLAUDO ADATTATORE	1 PESO PIASTRA STRETTA
1 RS232 / CAVO USB ADATTATORE	3 ROTAIA GUIDA DIMENSIONAMENTO BLOCCO 1 PER PIASTRE LARGHE; 1 PER PIASTRE MEDIO 540 1 PER PIASTRE STRETTE

ALLACCIATURA DEI CAVI

- a. Connettere il cavo seriale dalla macchina al computer.
- b. Connettere il cavo della corrente all'entrata posteriore della macchina e alla relativa fonte d'elettricità. Verificare che la potenza sia quella richiesta.



ATTENZIONE! Per evitare choc elettrici il conduttore di messa a terra protettivo della placca dell'alimentazione deve essere collegato a un circuito a terra conforme agli standard nazionali.

ATTENZIONE! Ricordare di collegare il cavo seriale a macchina spenta per evitare di danneggiare i circuiti.

AVVERTENZE PER L'INSTALLAZIONE

- La piastra d'identificazione attaccata al pannello posteriore contiene informazioni circa il numero di serie, il tipo di macchina, l'alimentazione elettrica necessaria e il massimo di corrente.
- Prima di accendere la macchina, verificare che tutti i cavi siano stati collegati correttamente e che l'alimentazione elettrica locale sia conforme a quella indicata sulla piastra. La piastra appare come segue:

Model: Modello della macchina
Type: Goffratura
Volt: Alimentazione elettrica
Hz: Frequenza
I_{max} : Massimo di corrente (A)
SN : Numero di serie
Data di fabbricazione
Valore fusibile





INSTALLAZIONE SOFTWARE Easy-Mark™

Inserire il CD d'installazione di Easy-Mark™ nel driver CD.

N.B.: Se il driver CD non lancia automaticamente il file Autorun.exe, selezionare Esegui dal menu **AVVIO di Windows®**, e digitare:
X:\Autorun.exe sostituendo la "X" con la lettera che contraddistingue l'unità CD nel proprio computer

Leggere attentamente il file **Readme.htm** prestando particolare attenzione ai requisiti di sistema e seguire le istruzioni d'installazione del software.

Quando l'installazione è completata, verrà visualizzato l'Easy-Mark sul desktop e la nuova cartella "Easy-Mark" in Start-Programmi lista.

INSTALLAZIONE DEL SOFTWARE PER L'USB ALL'ADATTATORE

SERIALE (Se Necessario)

REQUISITI DI SISTEMA

- Windows XP SP2 (consigliato), Windows 2000 SP4, Vista, Windows 7 e Windows 8
- USB CablesToGo ad adattatore seriale DB9 (consigliato)
- Computer con porte USB libere

INSTALLAZIONE DEL SOFTWARE PER L'USB ALL'ADATTATORE SERIALE

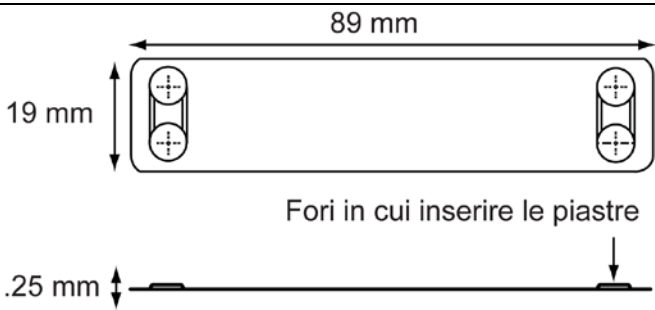
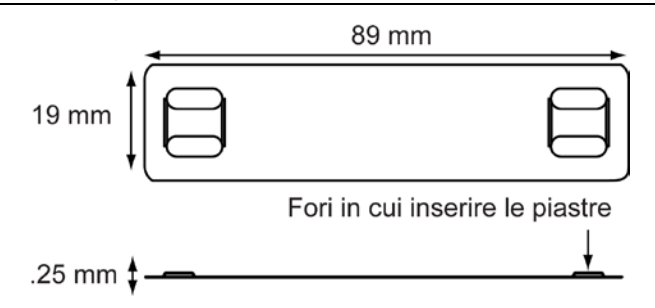
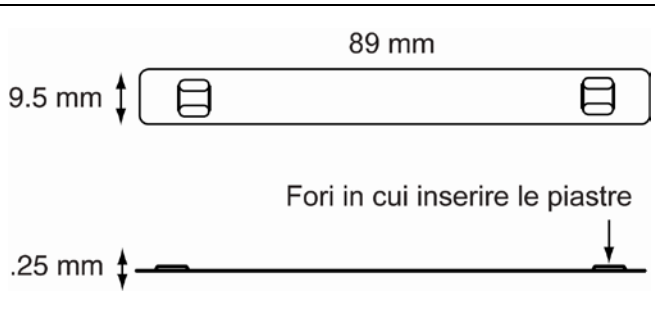
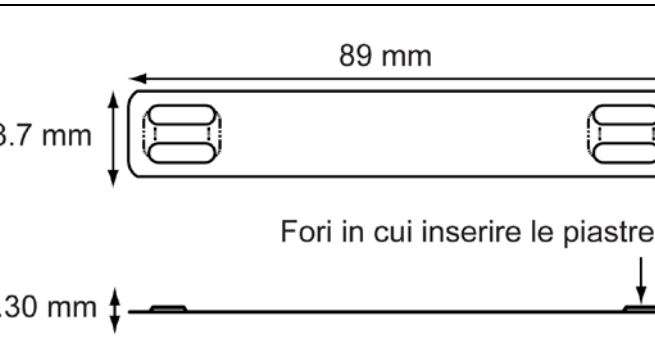
- Inserire il CD in dotazione con l'USB ad adattatore seriale nel lettore CD del computer in questione.
- Se si avvia l'auto-installazione passare alla fase 6, in caso contrario continuare.
- Cliccare sull'icona Computer dal desktop oppure fare clic su Start e poi Computer.
- Fare doppio clic sull'icona del lettore CD-TOM per visualizzare i file.
- Cercare il file Autorun.exe o Setup.exe e fare doppio clic.
- Selezionare l'opzione per installare l'USB all'adattatore seriale a seconda della versione di Windows utilizzata.
- Collegare il cavo a una delle porte USB e riavviare qualora richiesto.

INTRODUZIONE

Le PES197 (110V) e PES197/E (220V) Panduit sono un sistema di personalizzazione automatico per piastre contrassegno di metallo. Vengono fatte funzionare tramite computer e tramite il software Panduit Easy-Mark™. (per es.: compatibile PC).

Le macchine PES197 Panduit goffrano esclusivamente su piastre di metallo MMP350, MMP350H, MMP350W38 e MMP350HW54 Panduit.

I caratteri sul cilindro sono i seguenti: Lettere dalla A alla Z, numeri da 0 a 9, e caratteri speciali !, @, #, \$, %, &, *, (,), -, +, =, :, ", ,, ., /, ', ?.

<p>MMP350 MAX 18 CARATTERI per linea 3 righe max</p>	
<p>MMP350H MAX 16 CARATTERI per linea 3 righe max</p>	
<p>MMP350W38 MAX 18 CARATTERI per linea 1 linea max</p>	
<p>MMP350HW54 MAX 16 CARATTERI per linea 2 linee max (Vedi accessori)</p> <p>.02 "Piastra - installazione di macchine speciali</p>	

SPECIFICHE DI SISTEMA

Specifiche elettriche

	PES197 & PES197/E
Alimentazione elettrica	117V 60Hz PES197 230 V 50 Hz PES197/E
Assorbimento corrente	4 A max
Potenza assorbita	250 W
Fusibile (5x20)	T 4 A
Logica di macchina	Microprocessore a 16 bit
Backup	Batteria al litio 3.6 V
Interfaccia PC	Prog. asinc. RS 232
Velocità trasmissione in baud	Programmabile (di serie a 4800 Baud)
Rumore di funzionamento	Meno di 73 dB (A)
Display	LCD 2 linee per 40 car.
Tastiera	21 tasti programmabili

Classificazione attrezzatura e riferimenti standard

	PES197 & PES197/E
Categoria installazione	II
Protezione IP	IP 20
Riferimento standard	IEC EN 50081-1
	IEC EN 50082-1
	IEC EN 60950 4° ed.
	IEC EN 60204-1
RoHS certificazione	2011/65/EC

Condizioni di funzionamento

	PES197 & PES197/E I valori in () sono metrici.
Temperatura operativa	+50° – +95° F (+10° ÷ +35° C)
Umidità relativa	20% – 85%
Temperatura di stoccaggio	+32° – +122° F (0 ÷ +50° C)



Dimensioni e peso

	PES197 & PES197/E I valori in () sono metrici.
Altezza	11.5" (292 mm)
Larghezza	21" (534 mm)
Profondità	19" (483 mm)
Peso	95 lbs. (43 Kg)

Capacità produttiva

	PES197 & PES197/E
Capacità vano di caricamento	Capacità 220 piastre
Capacità vano di espulsione	Capacità 100 piastre
Tasso di produzione piastre	90 piastre ogni ora. 20 piastre per caratteri

NORME DI SICUREZZA E PRECAUZIONI D'IMPIEGO

	<ul style="list-style-type: none"> La macchina deve essere messa in funzione in una stanza chiusa protetta dalla polvere e dall'umidità eccessiva. Deve essere posizionata in modo che rimanga sufficientemente distante da pareti, porte, finestre e altri macchinari o postazioni lavorative per garantire immediato accesso in caso di emergenza, manutenzione o riparazione. Non installare la macchina nelle vicinanze di altri macchinari che producono polvere che si depositerebbe all'interno della macchina danneggiandone i parti elettriche.
	<ul style="list-style-type: none"> La macchina viene fornita con dispositivi di sicurezza speciali che proteggono l'operatore dall'entrare in contatto con le parti meccaniche ed elettriche interne. Solo il personale specializzato nella riparazione e nella manutenzione e per questo autorizzato può avere accesso alle parti suddette. La manutenzione generale semplice può essere eseguita dall'operatore a macchina ferma e con l'alimentazione elettrica staccata.

	<ul style="list-style-type: none"> • La macchina è stata costruita con materiali resistenti al fuoco diminuendo così il rischio di incendio. È stata implementata anche una protezione contro i cortocircuiti in modo che l'alimentazione venga immediatamente isolata evitando così assorbimenti di corrente indesiderati dalla fonte elettrica esterna. • Non collocare liquidi sul coperchio della macchina, poiché non è sigillata contro le infiltrazioni. Si consiglia vivamente di evitare condizioni di elevata umidità che potrebbero portare al deterioramento e alla corrosione delle parti meccaniche.
<p align="center">Sulla macchina vi sono etichette che indicano le zone pericolose. Il loro significato è spiegato di seguito.</p>	
<p align="center">Panduit non può essere ritenuta in alcun modo responsabile per le conseguenze del mancato rispetto di queste regole di sicurezza. Quindi, in caso di avaria si prega di contattare l'Assistenza tecnica.</p>	
<p align="center">NON RIMUOVERE O MODIFICARE MAI I COMPONENTI INTERNI.</p>	
	<p>NON RIMUOVERE I DISPOSITIVI DI SICUREZZA Questi dispositivi di sicurezza devono essere rimossi solo da tecnici specializzati autorizzati che abbiano adottato tutte le misure di sicurezza per evitare rischi, pericoli e infortuni.</p>
	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="flex: 1;">  </div> <div style="flex: 2;"> <p>ATTENZIONE ALLE MANI! PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO O URTO La macchina nella sua cassa di legno pesa 128 lbs. (58 Kg) e il suo peso netto è di 84 lbs. (38 Kg); quindi, ogni volta che richiede di essere di sollevamento, ciò deve essere fatto da due persone.</p> </div> </div>
	<p>PERICOLO! ALTA TENSIONE Non eseguire alcuna manutenzione e la macchina è collegata alla rete di alimentazione. Per sostituire un fusibile o fare manutenzione interna, scollegare l'alimentazione.</p>
	<p>ATTENZIONE! COMPONENTI MACCHINA IN MOVIMENTO Durante tutti i lavori di manutenzione il tecnico deve scollegare l'alimentazione e lavorare sulla macchina soltanto quando è ferma.</p>
	<p>ATTENZIONE! PERICOLO La macchina, durante il funzionamento, ha molte parti in movimento. Non lavorare all'interno della macchina. Non rimuovere la copertura o i dispositivi di sicurezza, tranne per quel che riguarda la copertura frontale, utilizzata per ricaricare le piastre.</p>
	<p>CAVI MESSI A TERRA Questo simbolo indica che tutti i cavi collegati sono stati messi a terra.</p>

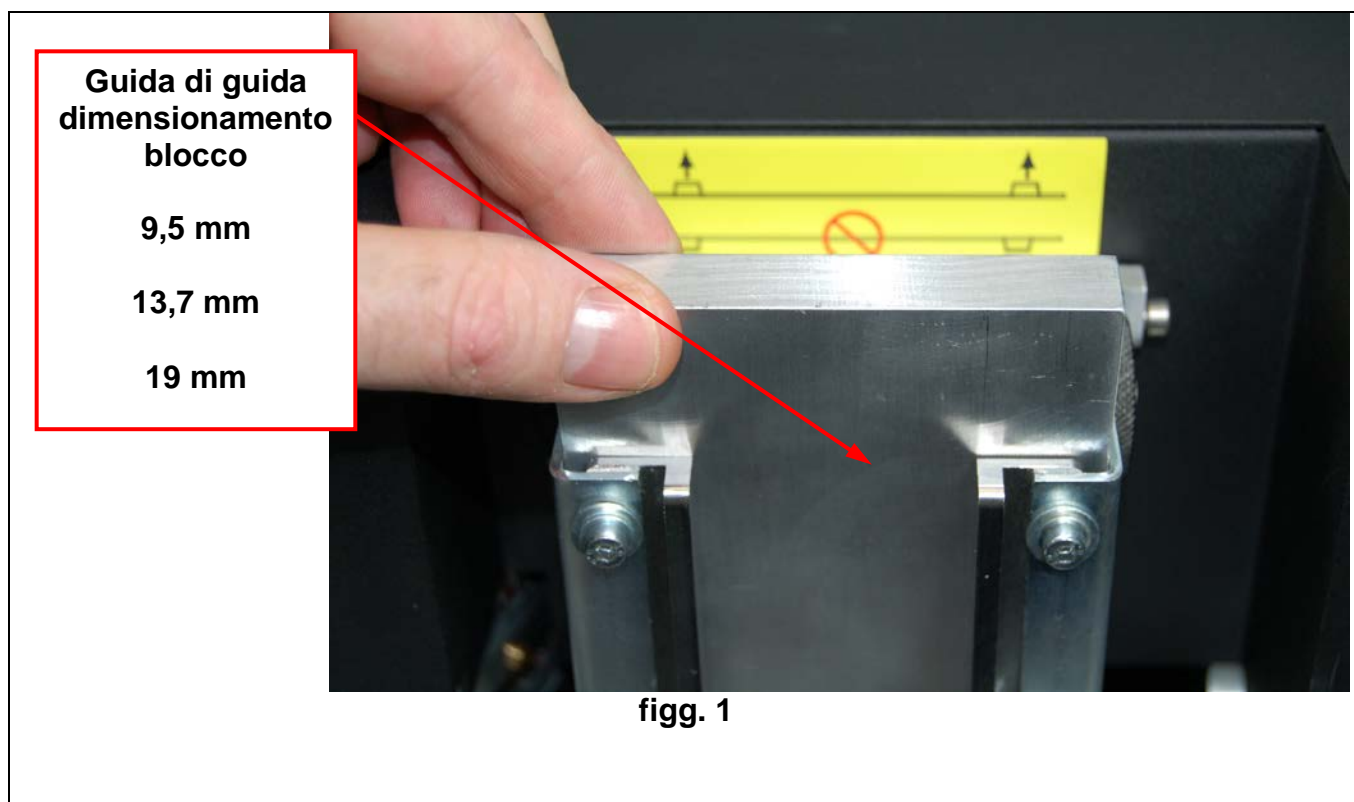
IMPOSTAZIONE DELLA MACCHINA PER LA PRODUZIONE DI PIASTRE

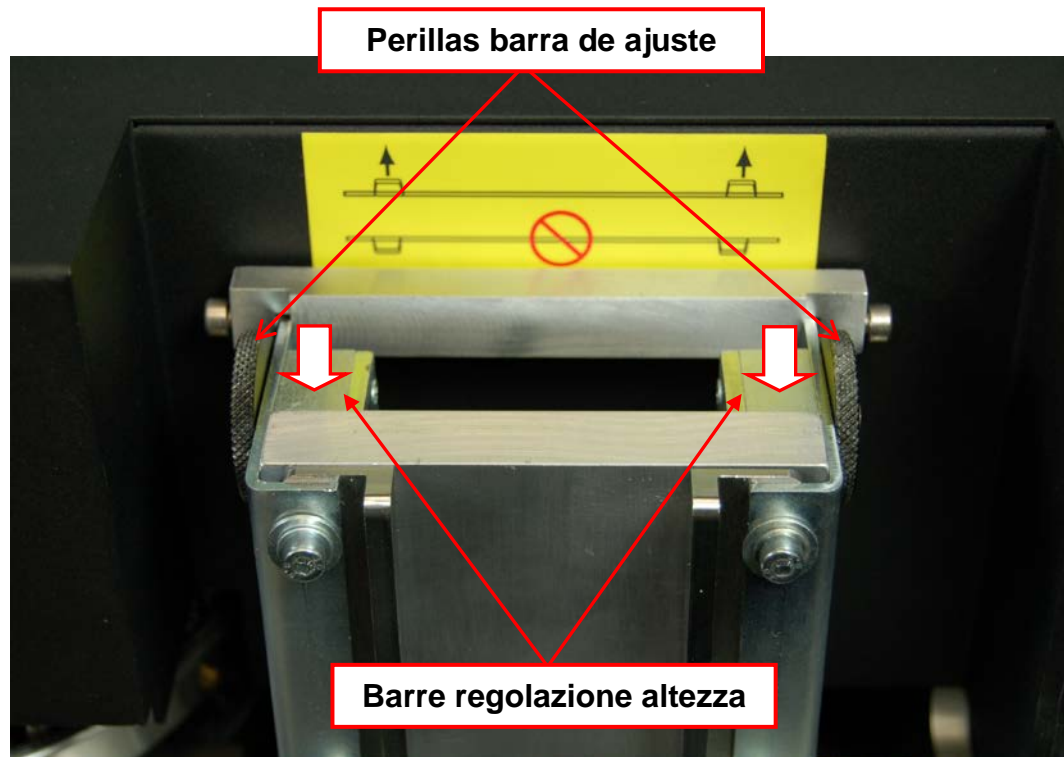
REGOLAZIONE DELL'UNITÀ DI CARICAMENTO

- Sganciare la copertura con l'apposita chiave e aprire la macchina. (La copertura scatterà nella posizione aperta).

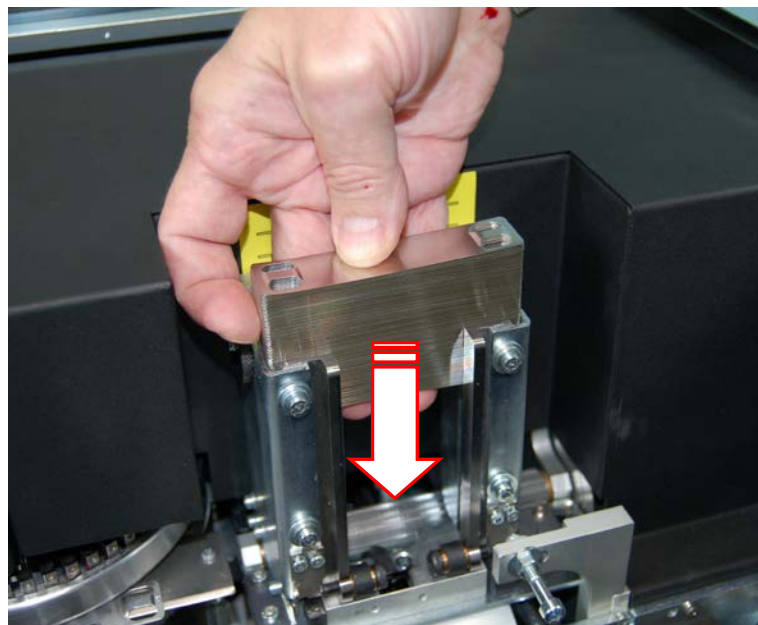
Regolazione altezza

Regolare entrambe le barre di regolazione altezza allentando le le manopole di regolazione ½ giro. Inserire rotaia di guida dimensionamento blocco. Posizionare di regolazione altezza la barra contro la parte posteriore della rotaia guida dimensionamento blocco. Stringere le manopole di regolazione per fissarle in posizione. Rimuovere rotaia di guida dimensionamento blocco. (Vedi figg. 1 e 2)





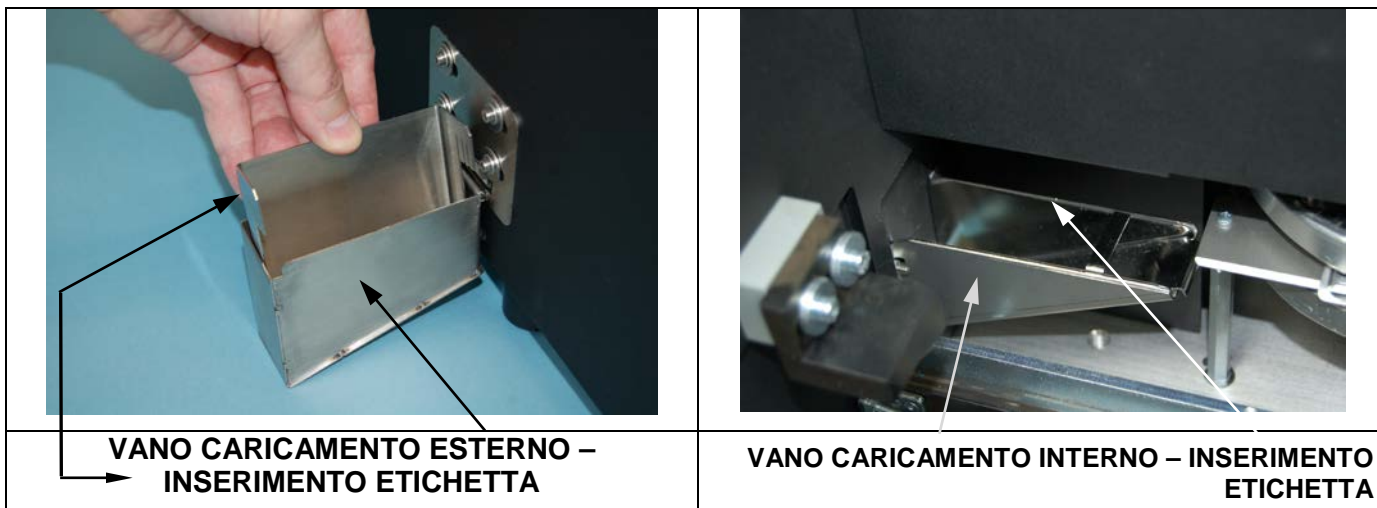
figg. 2



figg. 3

- Inserire le piastre da gofrare nel caricatore sul lato destro della macchina. (figg. 3)
- **N.B.:** Le piastre devono essere sistemate nel caricatore con le sporgenze per l'alimentazione rapida rivolte verso l'alto.

INSTALLAZIONE VANO DI CARICAMENTO



- Installare il vano caricamento esterno (vedi foto).
- Installare i relativi elementi dei vani caricamento esterno e interno in modo che siano conformi all'altezza della piastra. (vedi foto).
- Collocare il peso piastra adeguato in cima alla pila. **Chiudere il coperchio della macchina sganciando il meccanismo di fissaggio situato sulla parte posteriore sinistra del coperchio interno.**

ACCENSIONE E CONTROLLO DEL DISPLAY

La macchina può essere accesa con l'interruttore principale (situato nella parte posteriore).

N.B.: Prima di mettere l'interruttore su "on" verificare che il coperchio sia chiuso.

Sul display apparirà il messaggio seguente:

E-00 STATO ACCESO STAND-BY – PREMERE AVVIA

Premere il tasto **PAUSE/START (PAUSA/AVVIO)** sul lato sinistro del pannello frontale accanto al display. Questo attiverà un resettaggio generale che, una volta completato, farà apparire un altro messaggio sul display, che indica lo stato della macchina: Pronto.

**GOFFRATRICE PER METALLO PANDUIT V.###
PRONTA**

Se la macchina non parte, controllare che l'alimentazione sia correttamente inserita e che il fusibile principale non sia andato in cortocircuito.

Se appare un messaggio d'errore, vedere il capitolo "Messaggi d'errore e risoluzione problemi".

**N.B.: Se il display risulta acceso ma non appare nulla sullo schermo,
spegnere la macchina e contattare l'Assistenza tecnica.
(vedere Contatti locali, a pagina 17)**

Ora la macchina è pronta.

Aprire il software Easy-Mark™ Panduit.

Avviare Easy-Mark™ con un doppio clic sull'icona relativa presente sul desktop. Inserire la password quando la schermata d'accesso lo richiede. La password si trova sul CD. Fare clic su OK per avviare la prima sessione di lavoro con Easy-Mark™.

- Fare clic su **FORMAT** e selezionare.
- Nella casella "Quick Find", inserire il numero di piastre che si desidera goffrare. (MMP350, MMP350H, MMP350W38 o MMP350HW54)
- Digitare le informazioni che si desidera appaiano sulla piastra.
- Premere **PRINT (STAMPA)**. Seguire le indicazioni su schermo del software.
- Selezionare il numero della porta di comunicazione (verificare il numero della porta tramite la Gestione di Windows).

PRODUZIONE – VANO DI CARICAMENTO

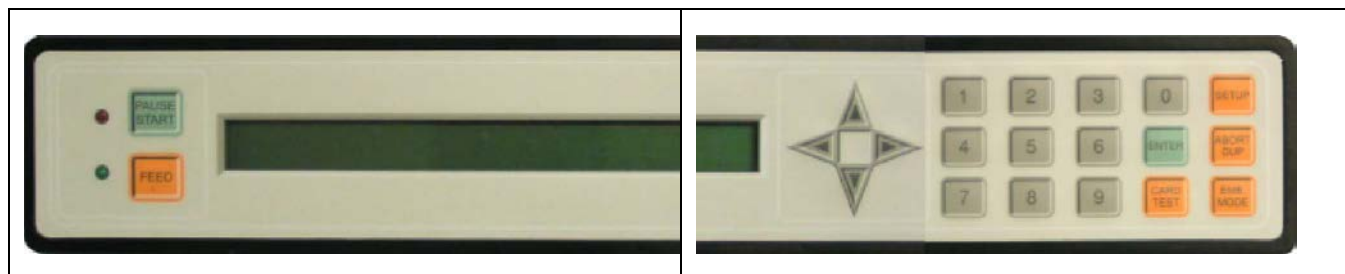
Il ciclo di produzione termina con l'espulsione della piastra sulla sinistra della goffratrice. Se il ciclo è completato senza errori, la goffratrice tornerà sul suo stato iniziale **READY**, pronta.

Se si sono verificati degli errori, la macchina ne segnalerà il codice sul display, espellerà la piastra e si arresterà; la piastra sbagliata deve essere rimossa manualmente.

Si raccomanda di prendere visione del capitolo "Messaggi d'errore e risoluzione problemi" per la descrizione degli errori possibili.

CONSOLE

La console delle PES197 e PES197/E ha due unità: un display frontale e una tastiera a membrana.



La lista seguente descrive la struttura del pannello di controllo frontale.






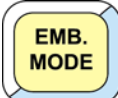
- Un display **LCD** (2 linee con 40 caratteri ciascuna), utilizzato per indicare lo stato operativo della macchina.
- Un tasto **PAUSE/START (PAUSA/AVVIO)**
- Un tasto **FEED (INSERISCI)**
- Un **LED rosso** (in cima) per segnalare gli errori
- Un **LED verde** (in basso) per segnalare che la macchina è accesa.

La lista seguente descrive la struttura della tastiera.

- **10** tasti numerici (0 – 9)
- **6** tasti di funzione che avviano le funzioni di diagnostica della macchina
- **4** tasti di direzione (• ' ‘ “) per spostare il cursore nella direzione desiderata
- **1** tasto **ENTER**, utilizzato per confermare il comando

DESCRIZIONE DELLA TASTIERA


La lista seguente descrive i 6 tasti funzione e le relative azioni:

	<p>SETUP (CONFIGURAZIONE): Questo tasto viene usato per accedere al menu programmi o ad altre funzioni interne della macchina. Viene attivato con una password.</p>
	<p>CARD TEST (TEST SCHEDA): Questo tasto consente la produzione di piastre di collaudo con un formato predeterminato. Viene eseguita senza l'aiuto del computer. Selezionare il test desiderato elencato di seguito, quindi premere ENTER per produrre la piastra.</p>
<p>I TEST SCHEDA per questa macchina sono i seguenti: N.B.: I test devono essere eseguiti sulle piastre MMP350 o MMP350H. CARD TEST 0 – Goffra tutti i caratteri nel cilindro. Poiché le piastre sono piccole e su ognuna ci stanno solo pochi caratteri, per farlo ne usa tre. CARD TEST 1 – Goffra una “L” in ogni angolo della piastra. CARD TEST 5 – Goffra i parametri meccanici dal FILE SETUP usando due piastre. CARD TEST 6 – Goffra lettere sulla piastra. CARD TEST 10 – Un test del cilindro che goffra caratteri su due lati del cilindro, muovendosi avanti e indietro. CARD TEST 11 – Goffra i numeri nel cilindro. CARD TEST 14 – Carica e afferra la piastra, quindi la espelle. Non esegue goffrature.</p>	
	<p>ABORT (ANNULLA): Se si preme questo tasto, il ciclo in corso verrà arrestato e la piastra espulsa. DUP (DUPLICARE): Se si preme questo tasto mentre la macchina è su READY e poi si preme ENTER, la macchina ripeterà l'ultima piastra lavorata.</p>
	<p>PAUSE (PAUSA): Con questo tasto si blocca il ciclo in corso. Per continuare, premere START. START (AVVIA): Cancella tutte le condizioni di errore verificatesi durante il ciclo operativo corrente. Sull'LCD verrà visualizzato il messaggio d'errore corrispondente.</p>
	<p>FEED (INSERISCI): Questo tasto permette all'operatore di ripetere l'ultima piastra, in caso dovesse esserci un errore durante la fase di produzione. Premere questo tasto per completare un ciclo di pausa.</p>
	<p>EMB. MODE (MODALITÀ GOFFRATURA): Seleziona la modalità operativa del ciclo di goffratura. È utilizzato in fase di test e dà accesso a 8 alternative combinando le 3 modalità seguenti.</p>
<p><i>CONTINUOUS (CONTINUO):</i> Ripete continuamente l'ultima piastra lavorata. <i>WITHOUT PLATE (SENZA PIASTRA):</i> Esegue il ciclo operativo senza controllare se la piastra è presente. <i>PAUSE (PAUSA):</i> Esegue ogni operazione rispondendo al comando dell'utente. Per attivare ogni movimento, premere START</p>	

**ATTENZIONE!**

Se si riscontrano errori sulla piastra (X motor Error, & Motor Error, ecc.) esistono due possibili soluzioni.

 **PAUSE/START** cancella la condizione di errore senza riprodurre la piastra.

 **FEED** attiva la procedura di duplicazione piastra.

MOSTRARE I CONTATORI DELLE PIASTRE PRODOTTE

I dati statistici della produzione sono disponibili sui contatori parziale e totale. Quest'ultimo non può essere modificato. Il valore indica il numero totale di cicli eseguiti comprendendo sia quelli con che quelli senza errori.

Per avviare i contatori, eseguire la sequenza seguente dalla console della macchina:

CONFIGURAZIONE

Verrà visualizzato quanto segue:

**CONFIGURARE PASSWORD
GOFFRATRICE?**

Non fare nulla; continuare con la sequenza:

•	1	CONFERMARE
---	----------	-------------------

Verrà visualizzato quanto segue:

**PIASTRA CONTRASSEGNO IN METALLO XXX PIU' V.Y.YY
CNT = 000000001 TOTAL = 000000001**

CNT: è il contatore parziale per l'operatore **TOTAL:** è il contatore totale.

I contatori scompariranno dal display usando gli stessi comandi.

Per resettare i contatori, eseguire la sequenza seguente dalla console della macchina:

CONFIGURAZIONE

Verrà visualizzato quanto segue:

**CONFIGURARE PASSWORD
GOFFRATRICE?**

Non fare nulla; continuare con la sequenza:

•	0	CONFERMARE
---	----------	-------------------

Il contatore è resettato.

MESSAGGI DI ERRORE

In caso di avaria o di errore da parte dell'operatore, la macchina mostrerà sul display e sul monitor quel che ha causato l'interruzione del ciclo.

Il segnale d'errore viene mostrato tramite un codice, seguito dal messaggio corrispondente (fare riferimento all'Elenco errori). Consultare la tabella di "Risoluzione problemi" per ulteriori informazioni per risolvere il problema.

Contattare il supporto tecnico se il codice non è nella tabella

La tabella qui sotto può essere consultata una volta identificato il codice d'errore. Corrette le condizioni che hanno causato l'errore, premere **PAUSE/START** o **FEED** per riportare la goffratrice sullo stato di funzionamento.

ERR.	MESSAGGIO	CAUSA	SOLUZIONE
E-00	STATO ACCESO STAND-BY – PREMERE AVVIA	La macchina attende il comando di resetto	Premere START , qualsiasi lavoro di stampa aperta easymark deve essere annullata e riavviato
E-01	MANCANO SCHEDE – PREMERE AVVIA/INSERISCI	Il caricatore è vuoto PIASTRE caricate sottosopra	Riempire il caricatore Caricare le lastre con le gobbe feed easy rivolto verso l'alto
E-02	SCHEDA INSERITA MALE – PREMERE AVVIA/INSERISCI	Il morsetto non ha afferrato la piastra	Controllare che la piastra non abbia errori
E-03	ERRORE MOTORE STAMPI – CHIAMARE ASSISTENZA	Motore per la goffratura bloccato	Chiamare l'Assistenza tecnica
E-04	ERRORE RUOTA GOFFRATRICE- CONTROLLARE SCHEDA/PREMERE AVVIA	Cilindro bloccato	Controllare la goffratura e se il problema persiste, chiamare l'Assistenza tecnica
E-05	ERRORE MOTORE X- CONTROLLARE SCHEDA/PREMERE AVVIA	Problema sul carrello del morsetto	Pulire e lubrificare il carrello e controllare che si muova bene.
E-06	ERRORE MOTORE Y- CONTROLLARE SCHEDA/PREMERE AVVIA	Problema sul morsetto	Il morsetto ha urtato una parte fissa della macchina. Controllare le coordinate della maschera.
E-10	INTERRUZIONE GOFFRATURA-PREMERE AVVIA	La copertura frontale è stata aperta	Chiudere la copertura e premere START
E-13	ERRORE NEL MOTORE DI SPINTA	sensores sporco (bloccato)	Pulire il sensore, contattare il supporto tecnico
E-50	ERRORE RUOTA CILINDRO – PREMERE AVVIA	Motore cilindro bloccato	Controllare la goffratura e riprovare. Se l'errore persiste, chiamare l'Assistenza tecnica

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Contattare il supporto tecnico per l'assistenza con i seguenti adattamenti:

Porta di regolazione:

Impostato alla fabbrica su $0,014 \pm .002$ ". (Acciaio inox)

Impostato alla fabbrica su $0,016 \pm .002$ ". (In alluminio)

Piastra Marker Hold Down regolazione

Impostato alla fabbrica su $0,015 \pm 0,003$ ". (Acciaio inox e alluminio)

ACCESSORI OPZIONALI

1. Embosser per .020 "piatti spessi marcatori metalliche: rivolgersi al produttore

MANUTENZIONE GENERALE

L'operatore deve eseguire sulla goffratrice regolari operazioni di manutenzione generale in modo da garantire un corretto e durevole funzionamento del sistema.



ATTENZIONE! PERICOLO

La macchina, durante il funzionamento, ha molte parti in movimento.

Non lavorare all'interno della macchina.

Non rimuovere la copertura o i dispositivi di sicurezza, tranne per quel che riguarda la copertura frontale, utilizzata per ricaricare le piastre.

La manutenzione deve essere fatta a macchina spenta.

È assolutamente indispensabile eseguire manutenzioni regolari come elencato qui sotto:

- Dopo le prime 8 ore di lavoro di goffratura, spegnere la macchina e rimuovere il cavo dell'alimentazione. Sollevare la copertura frontale e procedere come segue.

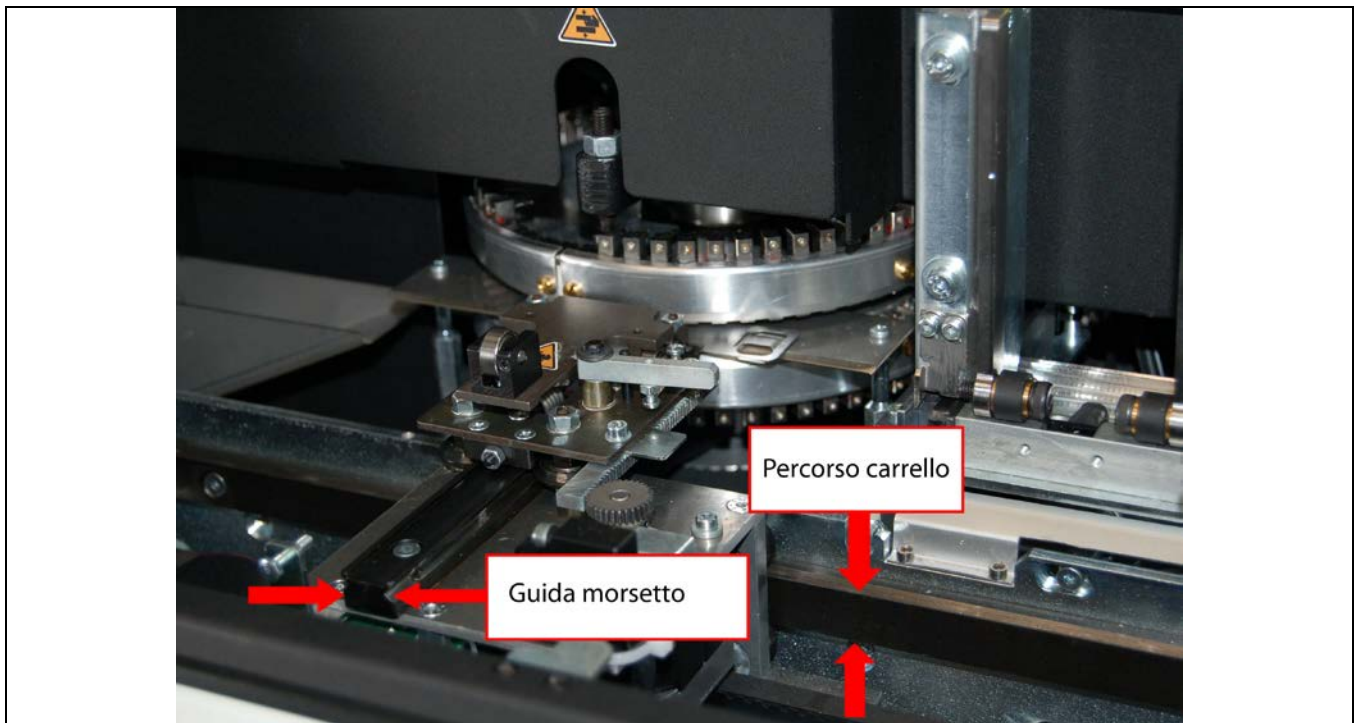


ATTENZIONE! PERICOLO

IMPORTANTE: Non rimuovere la copertura e le protezioni presenti all'interno della goffratrice.

LUBRIFICARE IL PERCORSO DEL CARRELLO E LA GUIDA DEL MORSETTO

- Applicare l’olio leggero al percorso del carrello del morsetto (guida di movimento X da cima a fondo), muovendo il carrello avanti e indietro per garantire una corretta distribuzione del lubrificante e controllare la fluidità di movimento.
- Applicare olio leggero lungo la guida del morsetto (guida di movimento Y , su entrambi i lati) muovendo il morsetto avanti e indietro per garantire una corretta distribuzione e controllare la fluidità di movimento.



Lubrificare	Ogni 6 mesi o quando necessario	Ogni anno	Lubrificante
Guide X e Y	Sì		3-in-One Oil ®
Contattare l’Assistenza Strumenti Panduit per gli strumenti di manutenzione sotto elencati:			
Supporto carrello		Sì	Grasso rosso a base di litio per temperature elevate
Matrici		Sì	Grasso rosso a base di litio per temperature elevate
Camme degli stampi		Sì	Grasso rosso a base di litio per temperature elevate
Spingitori Hopper d’entrata		Sì	3-in-One Oil ®

1. In base al livello di contaminazione richiedono che la macchina è necessario pulire e lubrificare più spesso gli ambienti polverosi e più utilizzati.
2. Guide X e Y: pulire le scanalature e poi utilizzare un olio 3-in-One Oil ®. Avviare “Test scheda 14” in modo continuato per spargere il lubrificante.

Una volta terminata la manutenzione generale, accendere la goffratrice e assicurarsi che la copertura frontale blocchi tutte le operazioni. In caso contrario, chiamare l’Assistenza tecnica poiché uno o più dispositivi di sicurezza potrebbero essere danneggiati.

CONTATTI • Per Assistenza tecnica:**Panduit USA, Tinley Park, IL**

USA Tel: 001 888-506-5400, int. 83255

Website: www.panduit.com • E-mail: techsupport@panduit.com**Panduit America Latina, Guadalajara, Jalisco, Messico**

America Latina Tel.: 52 (333) 666 2501 • Fax.: 52 (333) 666 2510

Website: www.panduit.com • E-mail: cs-la@panduit.com**Panduit Europa – Centro di servizio EMEA**

Almelo, Niederlande

Tel: +31 546-580-452 • Fax: +31 546-580-441

Website: www.panduit.com/emea

E-mail: emeatoolservicecenter@panduit.com

Panduit Australia, Melbourne (Sede centrale)

Dandenong, VIC

Aus. Tel: 1-800-PANDUIT / 1-800-726-384 • Fax: 1-800-637-889

Email: cs-aus@panduit.com

Panduit Emirati Arabi Uniti

Dubai Internet City, Dubai

Tel: +971 4 3625435 /6 • Fax: +971 4 3908830

E-mail: cs-uae@panduit.com

Panduit Cina, Pechino

Distretto Xuanwumen Xidajie Xicheng

Pechino, Cina

Tel: 8610 6641 0371 • Fax: 8610 6641 0375

Numero verde Servizio clienti – Cina settentrionale: 10800 6500 211 • Cina meridionale: 10800 2650 211

E-mail: cs-ap@panduit.com

Panduit Singapore – Ufficio vendite

Singapore, Republic of Singapore

Tel: 65 6379 6700 • Fax: 65 6379 6759

E-mail: cs-ap@panduit.com

Panduit Giappone – Sede di TokyoShinagawa NSS Building, 3rd Pavimento

2-13-31 Konan, Minato-ku, Tokyo, Giappone 108-0075

Tel: 03-6863-6000 • Fax: 03-6863-6100

Website: <http://eeg.panduit.co.jp> • Email: jpn-info-e@panduit.com

